

Date: Thursday, 3/30/2006 8:32:24 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

16

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 26423		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350604041
This Issue	: 3/30/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 26422	Material	: N/A
Written By	: SEE COMMENT BELOW	Due Date	: 4/20/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: 06.03.30		
Comment	: Est Rev: 03.12.01 Reformat KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

06/04/07 (1)

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 00000934

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B 18800

u

/

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

06/05/03 (1)

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ ☐ Date: 06/05/05  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Thursday, 3/30/2006 8:32:24 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 26423

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

6.0	D2268	Placard
-----	-------	---------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
-----	-------	-------------	-------

1	D2268	Placard	B2444
---	-------	---------	-------

7.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP
-----	-----	------------------------------



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

8.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

9.0	D2269	Placard
-----	-------	---------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D2269	Placard	625937
---	-------	---------	--------

10.0	QC4	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS
------	-----	------------------------------------



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
------	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: \_\_\_\_\_

PPP Rev: E

12.0	DC	DOCUMENT CONTROL
------	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

Job Completion



**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

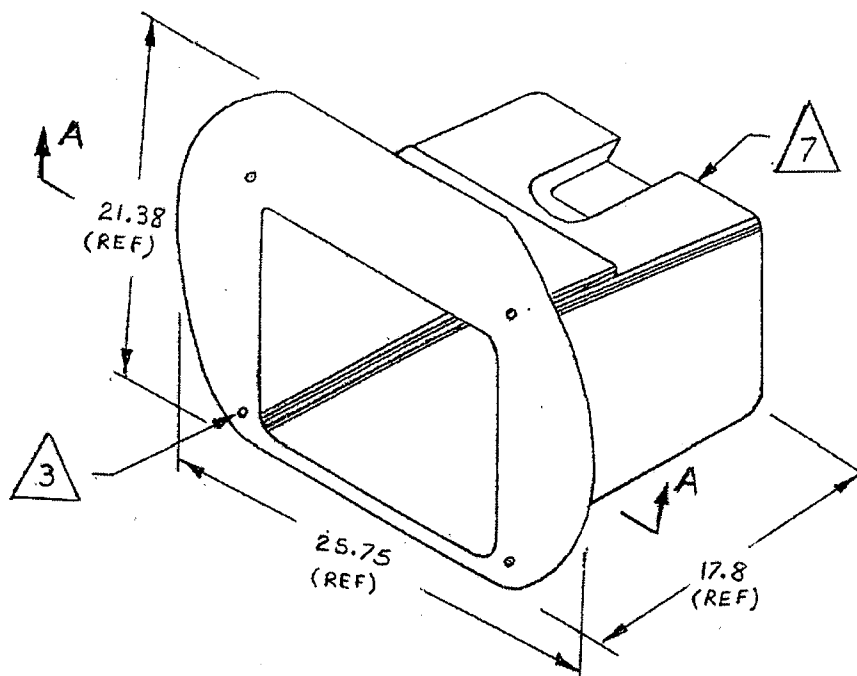
**NOTE:** Date & initial all entries





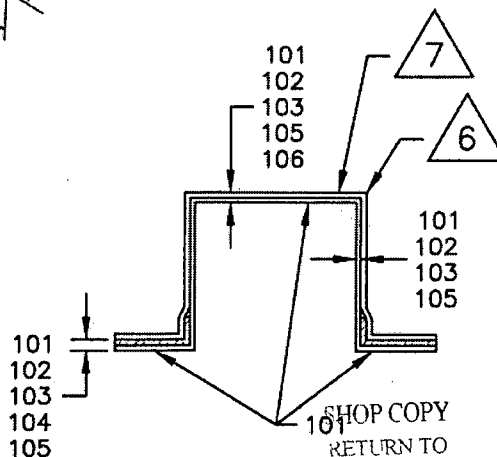
DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>JP</i>	APPROVED <i>JP</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03 *JP*



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A  
UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO. 26423

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ème Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10340
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
02/05/06	03/04/06	4529	Linda Lacelle	PO00000934			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	✓ <i>100/13</i>	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B26423 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D  B26423			
			U de M : Each				

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: 

Quality department

AQ-357

## Feuille de Procédé

21.04.06 JF

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job	: 34441	Numéro Article	: DKC134-0003	
Numéro Soumission	: 1708	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273	
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 2006-04-05 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D	
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510	
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2006-04-14 Qté: 1	UdM: UNITE
Job précédente	: 34440			
Écrit par	:			
Vérifié & Approuvé par	:			
Commentaires	: N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003  Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines composantes et ajouter instruction de fabrication			

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.








Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux )  
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
d'appliquer le Gel Coat.

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5380-1



Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 34441		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>			
5.0	AC0260	Acetone	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :  Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. <u>10-04-06</u> 			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT  Selon I.F. # DKC134-0003-5.  Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )  À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.  Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.  Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat ) <u>10-04-06</u> 			
8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Commentair</b> Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5380-1</u>			
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: <u>4292</u>			

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 34441Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

10.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1


12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

10-04-06 

13.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS


Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 23%

Température: 21.2°C

Heure: 8H30











Date: 11-04-06 











14.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.








Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5386-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 34441		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: <u>4292</u>			
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART  Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5. <u>11-04-06</u> 			
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES  Selon I.F.# DKC134-0003-5.  Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.  Autocontrôle de fabrication. ( Visuel ) <u>12-04-06</u> 			
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION  Selon I.F.# DKC134-0003-5.  Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.  Masquer la pièce à l'aide de paper mask.  Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.  Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.  Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.  Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72. <u>12-04-06</u> 			

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 34441		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Masquer la pièce à l'aide de paper mask.		
	Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionnel selon le dessin )		
19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5390-1</u>			
20.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5390-3</u>			
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5242</u>			
22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. <u>28-04-06</u> 			
23.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE			
Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.			
Selon I.G. # Application de primer			
Laisser sécher pendant 3 heures.			
Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) <u>28-04-06</u> 			
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE			
Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens			
À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique. <u>28-04-06</u> 			

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 34441		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5390-1</u>			
26.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5390-3</u>			
27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5214-2</u>			
28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. <u>29-04-06</u> 			
29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE  Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.  Selon I.F. # Application de primer  Laisser sécher pendant 3 heures.  Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) <u>29-04-06</u> 			
30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)	
Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s) Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: <u>1-5537-1</u>			
31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)	
Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s) Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: <u>1-4563-6</u>			
32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1	
Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: <u>N/A</u>			

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34441

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

33.0

AAC0282

Placard N° D2268

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Placard N° D2268

N° de Lot: 2/1

34.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

1-05-06



35.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

1-05-06



36.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

2 mai 06



37.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 34441

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 2 mai 06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_